Hitachi Koki

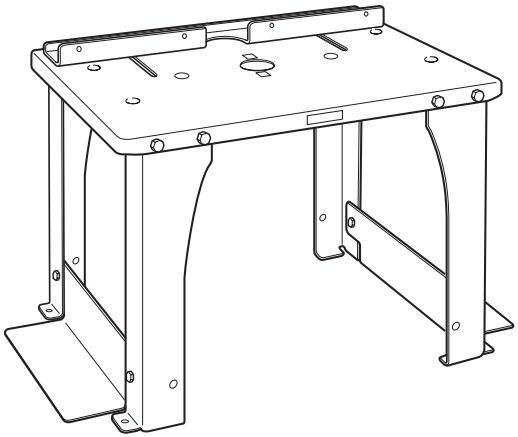
日立ルータ用ベンチスタンド

TR12-B

取付可能な製品　ルータ　M 12VE，M 12SE，M 12V2，M 12SA2，
M 12BA，＊M 12，M 8V2，M 8SA2，
＊M 8，＊TR-8，＊TR-12
トリマ　M 6SB，M 6，＊TR-6A
ジグソー　＊CJ 120，CJ 120V，CJ 110M，
CJ 110MV，CJ 90VST，＊CJ 70V，
＊CJ 65SC，＊CJ 65TC，＊CJ 65VC，
＊CJ 60，＊CJ 60T，＊CJ 60V
（＊ 印付は旧形機種です）

取扱説明書

このたびは日立ルータ用ベンチスタンドをお買い上げいただき，ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり，正しく安全にお使いください。
お読みになった後は，ご使用になるルータ，トリマ，またはジグソー本体の取扱説明書と一緒に，いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



HITACHI

――― 目　次 ―――

ページ

ルータ用ベンチスタンドの使用上のご注意 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・2

各 部 の 名 称 ・・・3

仕　　様 ・・4

取付可能な製品（別売品）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・4

用　　途 ・・5

ベンチスタンドの組立て方 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5

ルータ・トリマ・ジグソー本体の取付け方 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・6

使　い　方 ・・16

保 守 ・ 点 検 ・・22

ご修理のときは ・・・22

全 国 営 業 拠 点 ・・裏表紙

⚠警告，⚠注意，注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」，「⚠ **注意**」，「**注**」に区分しており，それぞれ次の意味を表します。

⚠ 警 告　：**誤った取扱いをしたときに，使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠ 注 意　：**誤った取扱いをしたときに，使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお，「⚠ **注意**」に記載した事項でも，状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので，必ず守ってください。

注　：**製品の据付け，操作，メンテナンスに関する重要なご注意。**

ルータ用ベンチスタンドの使用上のご注意

ルータ用ベンチスタンドとして，次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① **組立は取扱説明書にしたがって確実に行なってください。**
確実でないと，はずれたりし，けがの原因になります。

② **運転前に，各部のネジのゆるみはないか，とくにルータ，トリマ，またはジグソー本体の取付けが確実に固定されていることを確認してください。**
確実に固定されていないと，けがの原因になります。

③ **切断時，材料に無理な力を加えたり，材料を急激に送り，本体に衝撃を加えないでください。**
モーターに無理がかかるだけでなく，ベンチスタンドやルータなどの本体が破損し，けがの原因になります。

④ **誤って落としたり，ぶつけたりしたときは，ベンチスタンドやルータなどの本体，ビットやブレードなどに破損や亀裂，変形がないことをよく点検してください。**
破損や亀裂，変形があると，けがの原因になります。

⑤ **極端に切れ味の悪くなったビットやブレードを使用しないでください。**
そのまま使用すると，切断時の反力が大きくなり，けがの原因になります。

⑥ **ご使用前に，ルータ，トリマ，またはジグソー本体の取扱説明書を必ずよくお読みください。**

⚠ 注　意

① **ビットやブレードに刃先のかけ，ひび割れ，曲がりなどの異常がないことを確認してから使用してください。**
ビットやブレードが破損し，けがの原因になります。

② **使用中は，軍手やネクタイなど巻き込まれる恐れがあるものは着用しないでください。**
回転部に巻き込まれ，けがの原因になります。

③ **テーブルより短い小物材の加工には使用しないでください。**
手がビットやブレードに接触し，けがの原因になります。

各部の名称

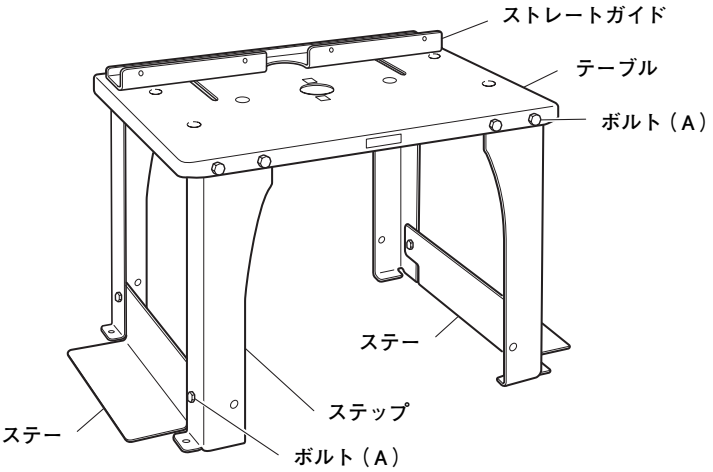

ストレートガイド
テーブル
ボルト（A）
ステー
ステップ
ステー
ボルト（A）

図　1

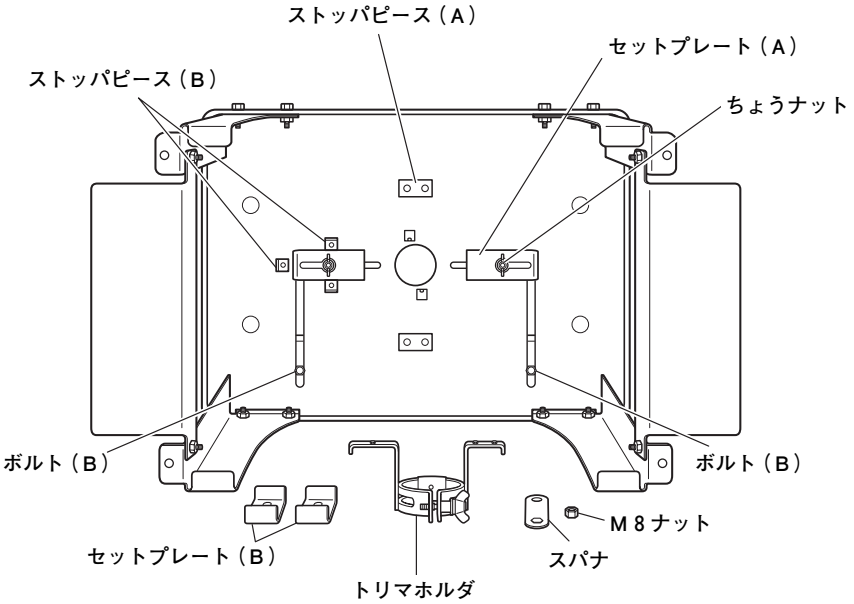

ストッパピース（A）
セットプレート（A）
ストッパピース（B）
ちょうナット
ボルト（B）
ボルト（B）
M 8 ナット
セットプレート（B）
スパナ
トリマホルダ

図　2

仕　　様

取付可能な製品　ル ー タ……M 12VE, M 12SE, M 12V2, M 12SA2,
M 12BA, ＊M 12, M 8V2, M 8SA2,
＊M 8, ＊TR-8, ＊TR-12
ト リ マ……M 6SB, M 6, ＊TR-6A
ジグソー……＊CJ 120, CJ 120V, CJ 110M,
CJ 110MV, CJ 90VST, ＊CJ 70V,
＊CJ 65SC, ＊CJ 65TC, ＊CJ 65VC,
＊CJ 60, ＊CJ 60T, ＊CJ 60V
（＊ 印付は旧形機種です）

テーブル作業面　　長さ 550 ㎜×幅 400 ㎜
テ ー ブ ル 高 さ　　400 ㎜
ストレートガイド移動量　138 ㎜

取付可能な製品（別売品）

このベンチスタンドに取付可能な下記の製品を販売しています。

ルータ

M 12V2
M 12SA2

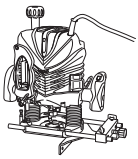


図３－イ

M 12BA

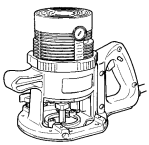


図３－ロ

M 8V2
M 8SA2

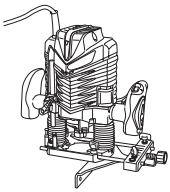


図３－ハ

M 12VE
M 12SE

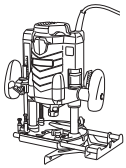


図３－ニ

トリマ

M 6SB

図３－ホ

M 6

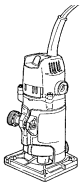


図３－ヘ

ジグソー

CJ 120V

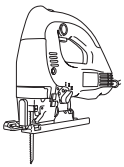


図３－ト

CJ 110M
CJ 110MV

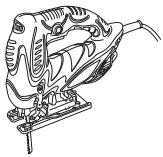


図３－チ

CJ 90VST

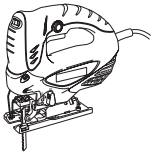


図３－リ

用　　途

○ルータ・トリマを取付け‥‥‥‥‥木材・木質系合板の各種溝切り，
　　角材の角のかざり面加工
○ジグソーを取付け‥‥‥‥‥‥‥‥木材・木質系合板・プラスチックの切断

ベンチスタンドの組立て方

⚠ 警　告

• 組立は，確実にしっかりと行なってください。

ステップを８本のボルト(A)でテーブルに取付け，次にステーを４本のボルト(A)でステップに取付けます。この場合ボルト(A)にスプリングワッシャを通します。(図４)

組立て完成したベンチスタンドは図５のようになります。

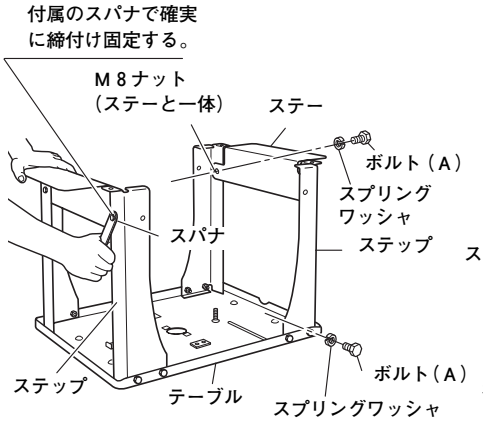


図　4

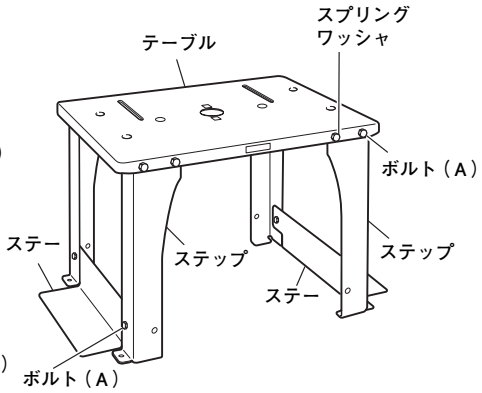


図　5

ルータ，トリマ，ジグソー本体の取付け方

⚠ 警　告

- **万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，さし込みプラグを電源から抜いておいてください。**
- **ルータ，トリマまたはジグソー本体は，テーブルに確実に固定してください。**

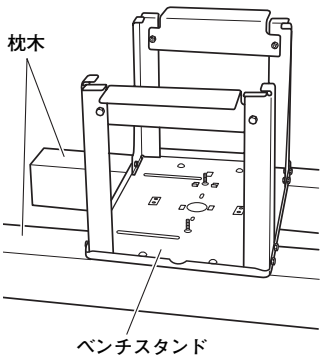


図　6

ルータなどの本体をベンチスタンドに取付ける前に，枕木を用意してください。

枕木に図6のようにベンチスタンドを逆さにしてのせます。この場合，枕木は安定した状態に設置してください。

1．ルータ M 12V2，M 12SA2 の場合……

M12V2，M12SA2の取扱説明書に従い，コレットチャックでビットを十分に締付け固定し，この状態でテーブルに取付け，確実に固定します。

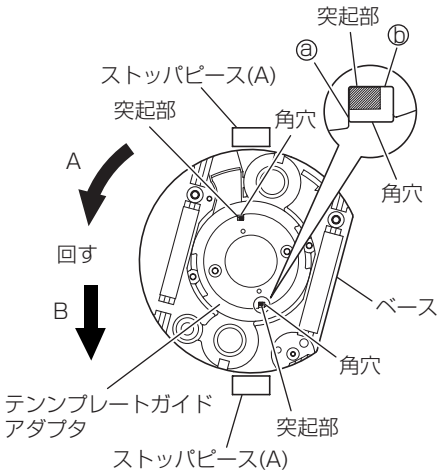


図　7

（1）図6のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。

（2）テーブルの突起部がテンプレートガイドアダプタの角穴の中に入るようにルータ本体をテーブルに付けます。（図7）

（3）ルータ本体を矢印A方向へ回転して，テンプレートガイドアダプタの角穴ⓐ面にテーブルの突起部を当てます。（図7）

（4）ルータ本体を矢印B方向へ動かし，テンプレートガイドアダプタの角穴ⓑ面にテーブルの突起部を当てます。（図7）

（5）Ｍ８サラネジにスプリング（Ｃ），セットプレート（Ａ），ワッシャ，スプリングワッシャ，ちょうナットの順に取付けます。（図８）

（6）セットプレート（Ａ）とベースが１０～１５㎜程重なる位置にセットプレート（Ａ）を合わせ，この状態でちょうナットを十分に締付け，ルータ本体をテーブルに確実に固定します。（図８，図９）

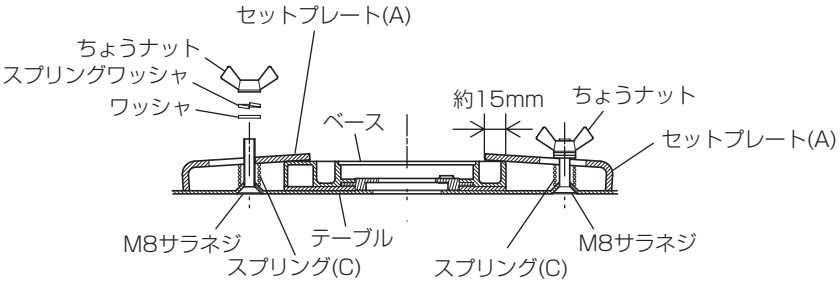


図　8

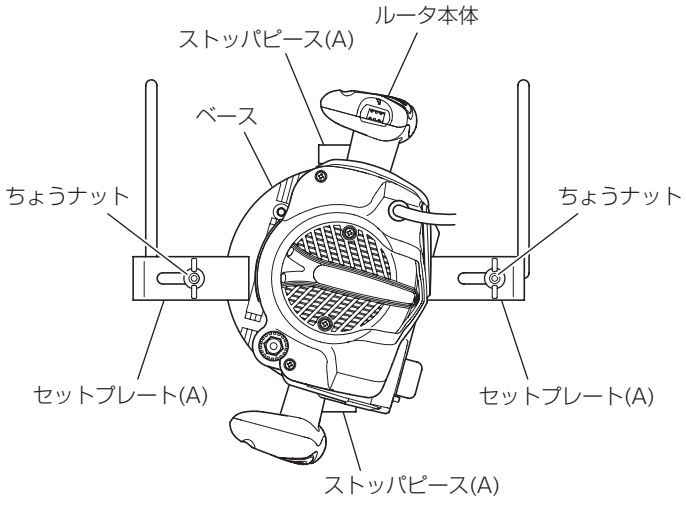


図　9

2．ルータ M 12BAの場合……

M 12BAの取扱説明書に従い，コレットチャックでビットを十分に締付け固定し，この状態でテーブルに取付け，確実に固定します。

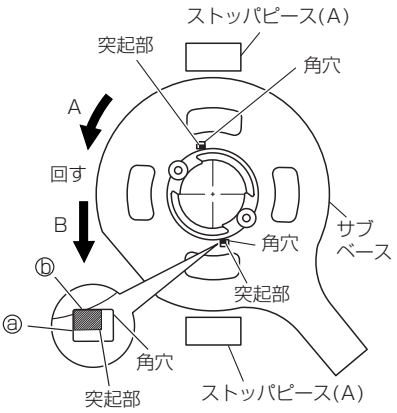


図　10

(1) 6ページの図6のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。

(2) テーブルの突起部がサブベースの角穴の中に入るようにルータ本体をテーブルに付けます。(図10)

(3) ルータ本体を矢印A方向へ回転して，サブベースの角穴ⓐ面にテーブルの突起部を当てます。(図10)

(4) ルータ本体を矢印B方向へ動かし，サブベースの角穴ⓑ面にテーブルの突起部を当てます。(図10)

(5) M8サラネジにスプリング(C)，セットプレート(A)，ワッシャ，スプリングワッシャ，ちょうナットの順に取付けます。(図11)

(6) セットプレート(A)を外側へいっぱいに寄せ，この状態でちょうナットを十分に締付け，ルータ本体をテーブルに確実に固定します。(図11，図12)

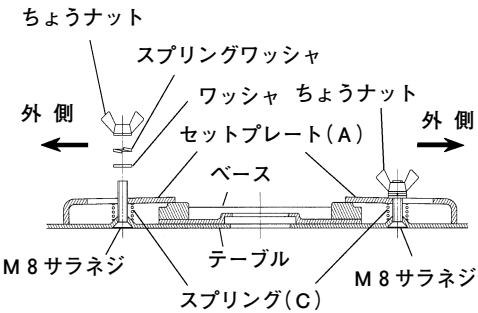


図　11

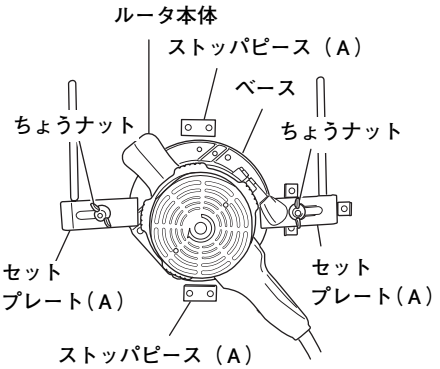


図　12

3．ルータ M 12，TR-12，M 12VE，M 12SEの場合……

M 12，TR-12 の取扱説明書に従い，コレットチャックでビットを十分に締付け固定し，この状態でテーブルに取付け，確実に固定します。

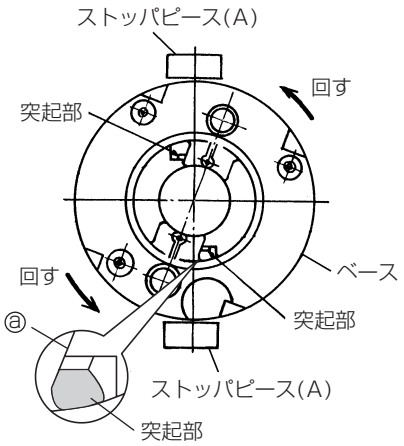


図　13

(1) 6ページの図6のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。

(2) テーブル裏側のストッパピース(A)の間にルータのベースが入るようにルータ本体をテーブルに付けます。(図13)

(3) ルータ本体を矢印方向へ回転して，ベースの ⓐ 面をテーブルの突起部に当てます。(図13)

(4) M8サラネジにスプリング(C)，セットプレート(A)，ワッシャ，スプリングワッシャ，ちょうナットの順に取付けます。(図14)

(5) セットプレート(A)を外側へいっぱいに寄せ，この状態でちょうナットを十分に締付け，ルータ本体をテーブルに確実に固定します。(図14，図15)

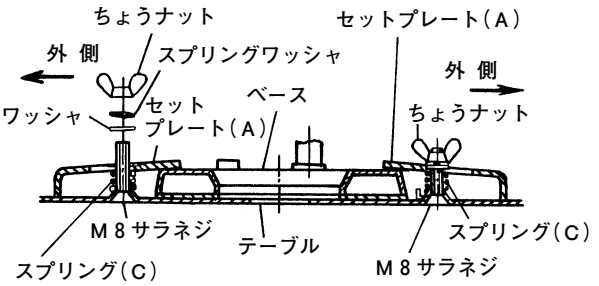


図　14

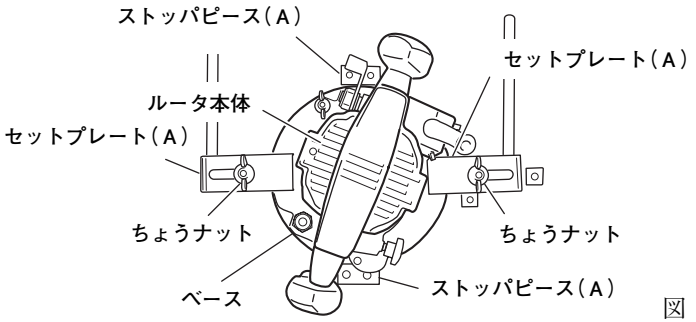


図　15

4．ルータＭ８V2，Ｍ８SA2，Ｍ８，TR－８の場合……

Ｍ８V2，Ｍ８SA2，Ｍ８，TR－８の取扱説明書に従い，コレットチャックでビットを十分に締付け固定し，この状態でテーブルに取付け，確実に固定します。

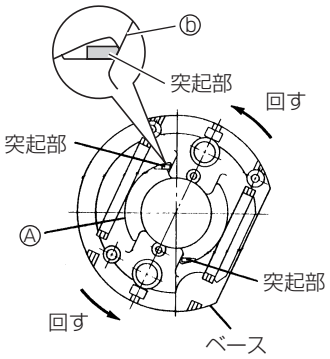


図　16

(1) ６ページの図６のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。
(2) テーブルの突起部がベースの穴Ⓐの中に入るようにルータ本体をテーブルに付けます。（図16）
(3) ルータ本体を矢印方向に回転して，ベースのⓑ面をテーブルの突起部に突当てます。（図16）
(4) Ｍ８サラネジにスプリング（C），セットプレート（A），ワッシャ，スプリングワッシャ，ちょうナットの順に取付けます。（図17）
(5) セットプレート（A）を内側へいっぱいに寄せ，この状態でちょうナットを十分に締付け，ルータ本体をテーブルに確実に固定します。（図17，図18）

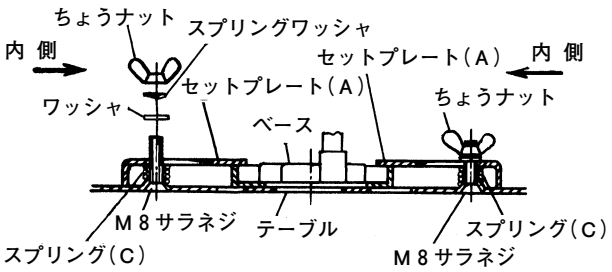


図　17

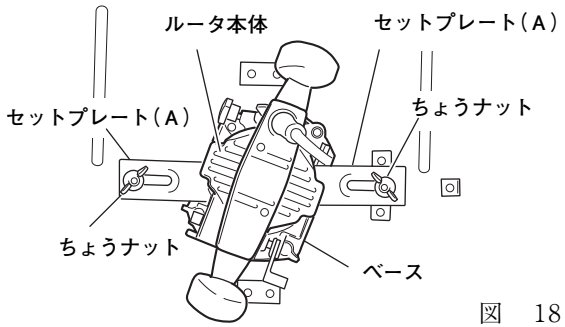


図　18

5．トリマＭ6SB，Ｍ6，TR-6Aの場合……

Ｍ6SB，Ｍ6，TR-6Aの取扱説明書に従い，コレットチャックでビットを十分に締付け固定し，この状態でテーブルに取付け，確実に固定します。

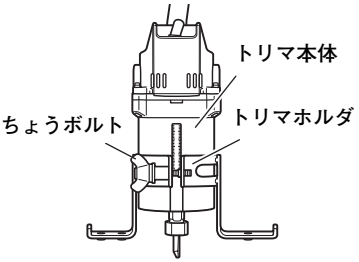


図　19

(1) 6ページの図6のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。
(2) トリマ本体に付いているベースをはずしてください。
(3) トリマホルダにトリマ本体をさし込み，ちょうボルトを締めます。(図19)
(4) トリマホルダの左・右の突部がテーブルの長穴(A)，長穴(B)に入るようにします。
(図20)
(5) Ｍ8サラネジにスプリング(C)，セットプレート(B)，ワッシャ，スプリングワッシャ，ちょうナットの順に取付けます。
(図21)
(6) 図20のトリマホルダのⓒ面に当たるまでセットプレート(B)を外側へ寄せ，この状態でちょうナットを十分に締付け，トリマ本体をテーブルに確実に固定します。
(図21，図22)

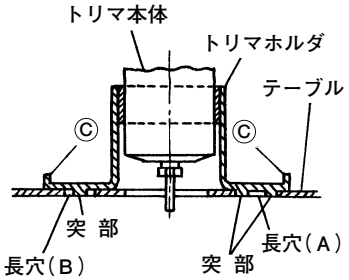


図　20

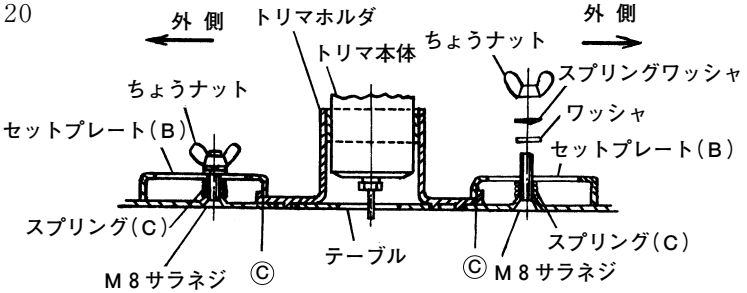


図　21

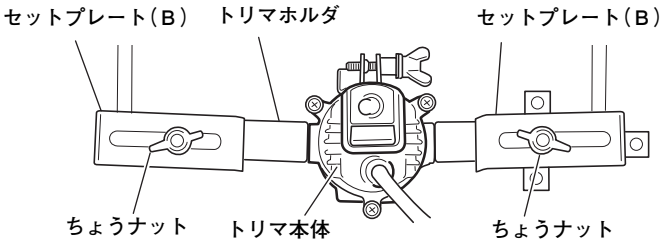


図　22

6．ジグソーCJ 120，CJ 120V，CJ 110M，CJ 110MV，CJ 90VSTの場合……

CJ 120，CJ 120V，CJ 110M，CJ 110MV，CJ 90VSTの取扱説明書に従い、ブレードをブレードホルダに取付けます。つぎに図23のようにベースを最も前方へ移動した状態にし、ベース下部のボルトを十分に締め付けておきます。

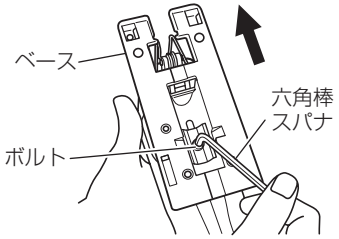


図　23

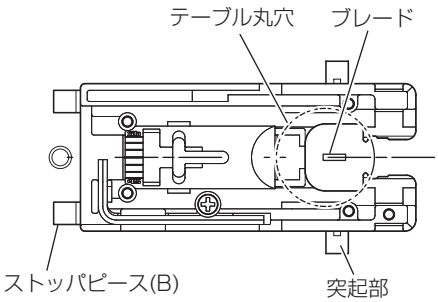


図　24

（1）6ページの図6のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上にのせます。

（2）テーブル中心の丸穴にジグソーのブレードを通し、突起部の間にベースが入るようにします。つぎに、ベース後端をストッパピース（B）に突き当てます。（図24）

（3）M8サラネジにスプリング（C）、セットプレート（B）、ワッシャ、スプリングワッシャの順に取付け、つぎに、ブレード側のM8サラネジにちょうナットを取付け、ハウジング側のM8サラネジにM8ナットを取付けます。（図25）

（4）ベース後端をストッパピース（B）に突き当てたまま、ブレード側のセットプレート（B）は先端の段差部に引っ掛けてちょうナットを手で締付けます。つぎに、ベースに収納されている六角棒スパナを直角に立て、ハウジング側のセットプレート（B）は一方の足をストッパピース（B）の内側に、他方の足をベース形状に合せベース後端に斜めに取付け、M8ナットをお手持ちのスパナを使用して締付け、ジグソー本体をテーブルに確実に固定します。

（図26，図27）

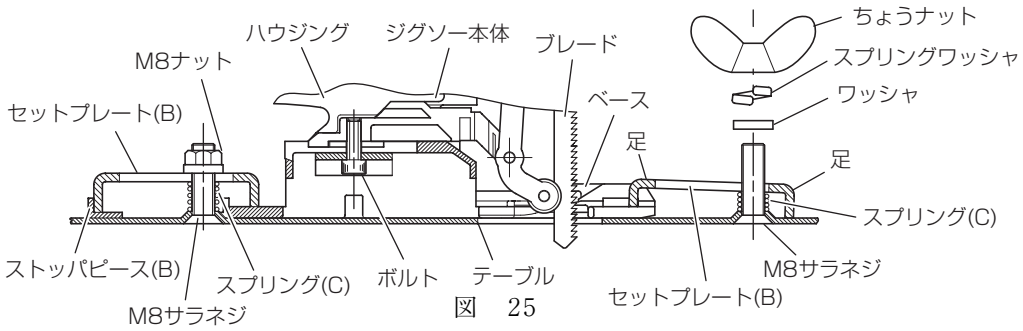


図　25

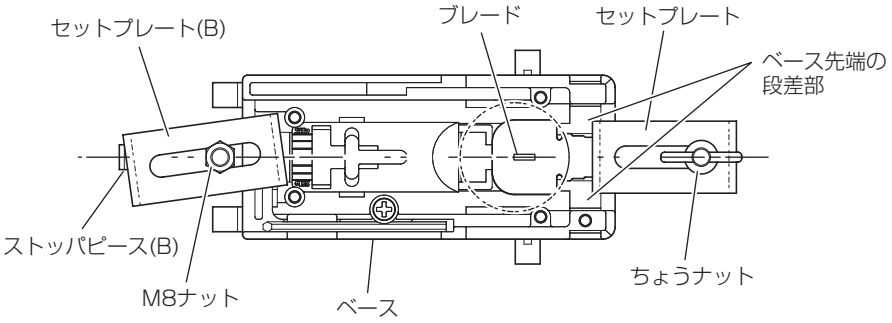


図　26

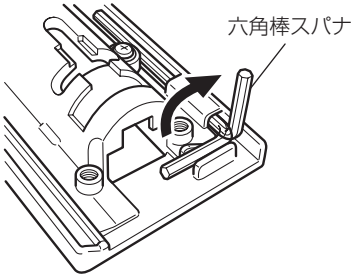


図　27

7．ジグソーCJ 70V,CJ 65SC,CJ 65TC,CJ 65VCの場合……

CJ 70V,CJ 65SC,CJ 65TC,CJ 65VCの取扱説明書に従い，ブレード止めネジでブレードを十分に締付け固定し，つぎに図28のようにベースを最も前方へ移動した状態にし，ベース下部のボルトを十分に締付けておきます。

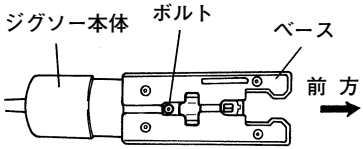


図　28

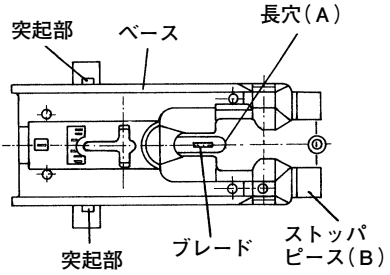


図　29

(1) 6ページの図6のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。

(2) テーブルの長穴(A)にジグソーのブレードを通し，突起部の間にベースが入るようにします。つぎに，ベースの先端をストッパピース(B)に突当てます。(図29)

(3) M8サラネジにスプリング(C)，セットプレート(B)，ワッシャ，スプリングワッシャの順に取付け，つぎに，ブレード側のM8サラネジにちょうナットを取付け，ハウジング側のM8サラネジにM8ナットを取付けます。(図30)

(4) ハウジング側のセットプレート(B)は内側へいっぱいに寄せ，ブレード側のセットプレート(B)は，一方の足をストッパピース(B)の内側に，他方の足をベースのガイド取付穴部に取付けます。つぎにM8ナットはお手持ちのスパナを使用して締付け，ちょうナットは手で締付け，ジグソー本体をテーブルに確実に固定します。(図30，図31)

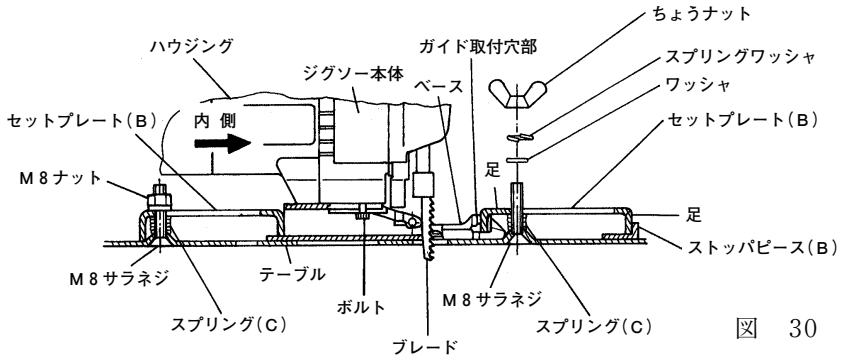


図　30

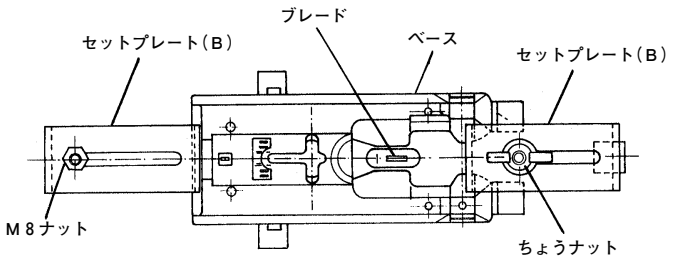


図　31

8．ジグソー ＣＪ 60，ＣＪ 60Ｔ，ＣＪ 60Ｖの場合……

ＣＪ 60，ＣＪ 60Ｔ，ＣＪ 60Ｖの取扱説明書に従い，ブレード止めネジでブレードを十分に締付け固定し，つぎに図32のようにベースを最も前方へ移動した状態にし，ベース下部のボルトを十分に締付けておきます。

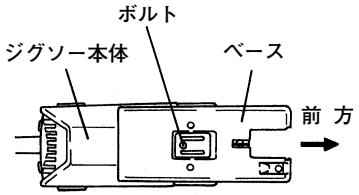


図　32

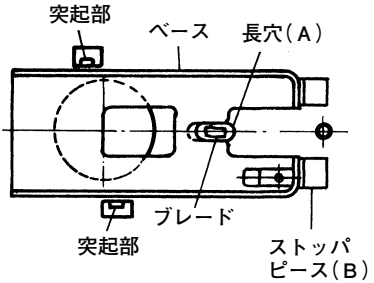


図　33

(1) 6ページの図6のようにベンチスタンドを逆さにして，枕木の上にのせます。

(2) テーブルの長穴(A)にジグソーのブレードを通し，突起部の間にベースが入るようにします。つぎに，ベースの先端をストッパピース(B)に突当てます。(図33)

(3) Ｍ8サラネジにスプリング(C)，セットプレート(B)，ワッシャ，スプリングワッシャの順に取付け，つぎに，ブレード側のＭ8サラネジにちょうナットを取付け，ハウジング側のＭ8サラネジにＭ8ナットを取付けます。(図34)

(4) ハウジング側のセットプレート(B)は内側へいっぱいに寄せ，ブレード側のセットプレート(B)は，一方の足をストッパピース(B)の外側に，他方の足をベースの内側にして取付けます。つぎにＭ8ナットはスパナを使用して締付け，ちょうナットは手で締付け，ジグソー本体をテーブルに確実に固定します。(図34，図35)

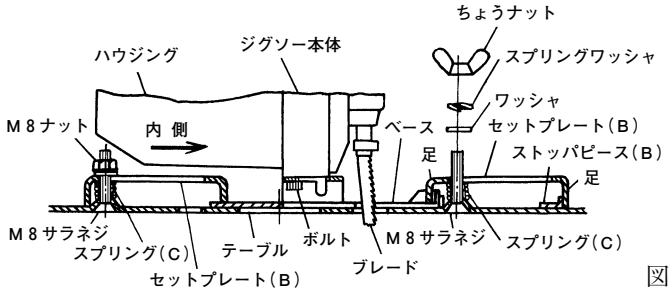


図　34

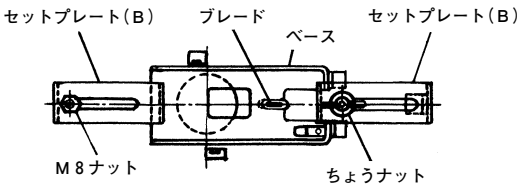


図　35

使　い　方

⚠ 警　告

• 万一の事故を防止するため，必ずスイッチを切り，さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

1．ストレートガイドの使い方……

(1) 取付け方

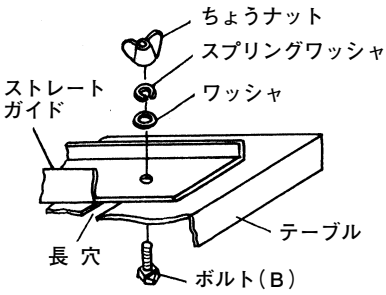


図　36

ボルト(B)をテーブルの長穴とストレートガイドの穴に通します。この場合ボルト(B)の段部をテーブルの長穴に入れます。

つぎにワッシャ，スプリングワッシャをボルト(B)に取付け，ちょうナットで締付け，ストレートガイドを固定します。

（図36，図37）

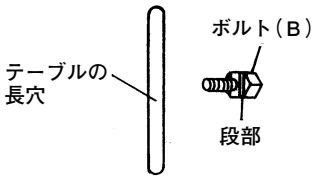


図　37

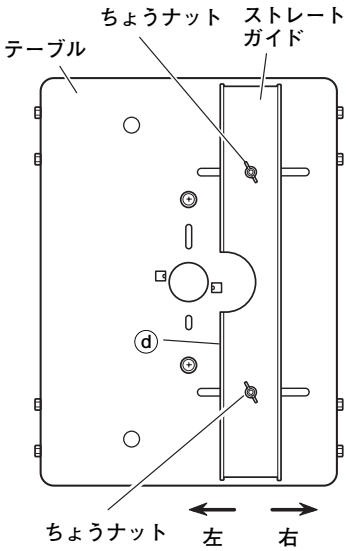


図　38

(2) 切削位置の調整

ちょうナットをゆるめ，ストレートガイドを左右に移動して切削位置の調整をします。切削位置が決まりましたらちょうナットを締付けストレートガイドをテーブルに確実に固定してください。

ストレートガイドはⓓ面側を使用します。（図38）

2．切込み深さの調節……

（ルータ，トリマにおけるテーブル面からのビットの出張り量調節）

⚠ 注　意
• 被削材の厚さ以上にビットは出張らないように調節してください。

(1) ルータ M12V2，M12SA2の場合

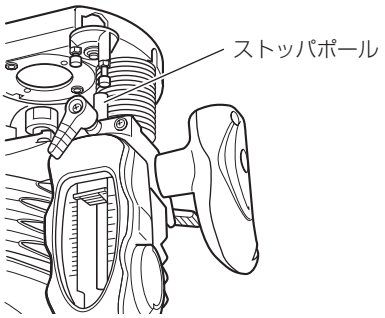


図　39

① スクリューの反対側（裏側）にあるストッパポールを一番下にして固定しておきます。（図39）

② 微調整レバーを反時計方向に止まるまで回します。（以下図40）

③ ロックレバーをゆるめます。

④ ステーの底面部に足をのせ、ルータ本体のハンドルＬとハンドルＲを握り、ルータ本体を上・下に移動させ、大体の切込み深さを決めます。

⑤ 微調整レバーを時計方向に止まるまで回します。

⑥ ルータに付属のノブを微調整ノブに取付けます。

⑦ 取付けたノブを回して、切込み深さの微調整を行います。

⑧ 切込み深さが決まりましたら、ロックレバーを確実に締付けて下さい。

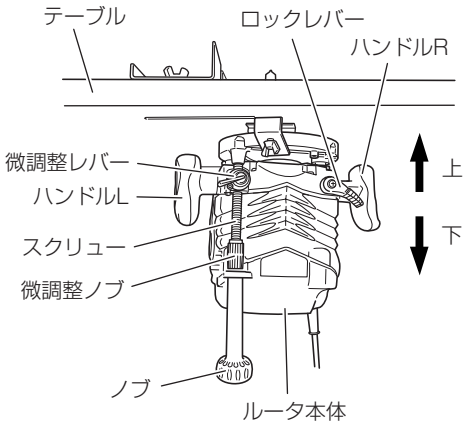


図　40

(2) ルータ M 12BAの場合

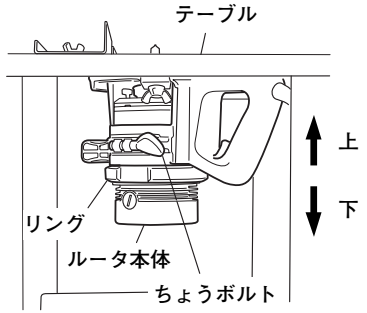


図　41

① ルータ本体を片方の手で保持し，ベースのちょうボルトをゆるめます。

② ステーの底面部に足をのせ，ルータ本体のリングを回して，ルータ本体を上・下に移動させ，切込み深さを決めます。

③ 切込み深さが決まりましたら，ベースのちょうボルトを手で確実に締付けます。

（図41）

(3) ルータ M 12，TR-12，M 12VE，M 12SEの場合

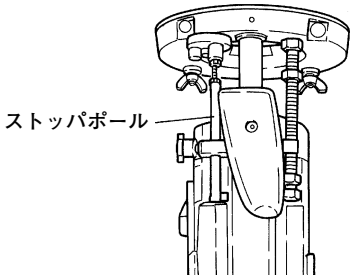


図　42

① スクリューの反対側（裏側）にあるストッパポールを一番下にして固定しておきます。

（図42）

② スクリューのナットをゆるめます。

（以下図43）

③ ロックレバーをゆるめます。

④ ステーの底面部に足をのせ，ルータ本体のハンドルLとハンドルRを握り，ルータ本体を上・下に移動させ，切込み深さを決めます。

⑤ 切込み深さが決まりましたら，ロックレバーを確実に締付けてください。つぎに上下のナットをスパナで確実に締付けます。

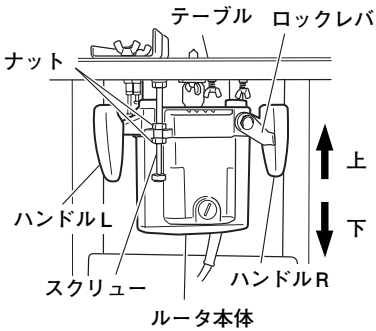


図　43

(4) ルータ M 8V2，M 8SA2，M 8，TR-8の場合

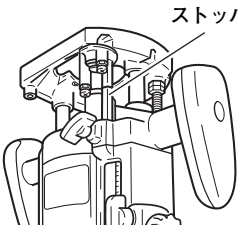


図　44

① 8㎜スクリューの反対側(裏側)にあるストッパポールを一番下にして固定しておきます。(図44)

② 8㎜スクリューのナットおよびM8ロナをゆるめます。(以下図45)

③ ロックレバーをゆるめます。

④ ステーの底面部に足をのせ，ルータ本体の左右のハンドルを握り，ルータ本体を上・下に移動させ，切込み深さを決めます。

⑤ 切込み深さが決まりましたら，ロックレバーを確実に締付けてください。つぎに上下のナットをスパナで確実に締付け，続いてM8ロナもスパナで確実に締付けます。

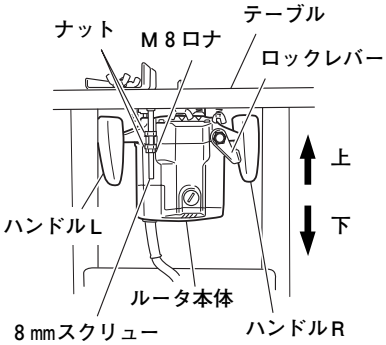


図　45

(5) トリマ M 6SB，M 6，TR-6Aの場合

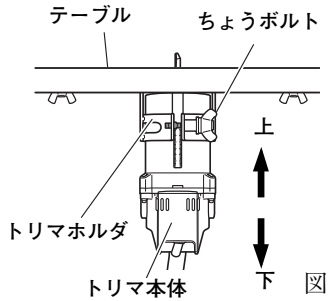


図　46

① トリマ本体を片方の手で保持し，トリマホルダのちょうボルトをゆるめます。

② トリマ本体を上・下に移動させ，切込み深さを決めます。

③ 切込み深さが決まりましたら，トリマホルダのちょうボルトを手で確実に締付けます。(図46)

3．作業方法……

⚠ 警　告

- **スイッチが入っていないことを確かめてから，さし込みプラグを電源にさし込んでください。**
- **ルータ・トリマ・ジグソーのスイッチを操作(「入」,「切」)する際は，ビット・ブレードに注意してください。**
  スイッチは，テーブルの下側になるので，必ずスイッチのある場所を確認して「入」,「切」の操作を行なってください。

⚠ 警　告

- テーブル面に切りくずがたまった場合は，ルータ・トリマ・ジグソーのスイッチを切り，切りくずを取払ってから作業するようにしてください。
- ジグソーを使用中，切断した破片がテーブルの中央の穴（ルータ・トリマのビット用の穴）に入った場合は，スイッチを切り，切断した破片を取り除いてから再び作業するようにしてください。
- 作業中断時や作業後は，必ずスイッチを切り，さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

⚠ 注　意

- テーブルの長さより短い小物材の加工はしないでください。
- 図 47 のように被削材の側面Ⓐをストレートガイドで案内しながら，側面Ⓑの加工をしないでください。
- テーブル面からのビットの出張り量より厚さが少ない被削材の加工はしないでください。（図 48）
- テーブルの上では被削材の端面ⓔの付近には手をおかないでください。（図 49）

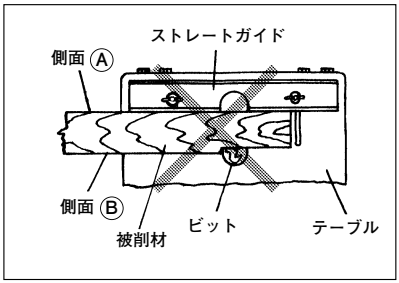


図　47

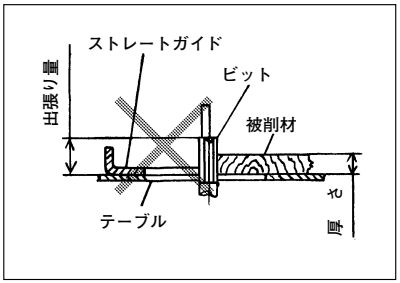


図　48

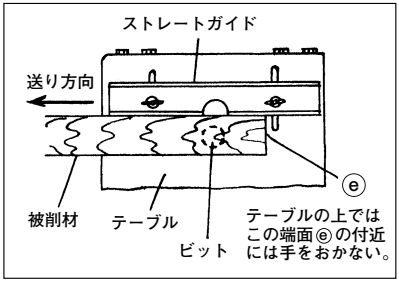


図　49

⚠ 注　意

• 作業するときは，必ず図 50 や図 52 のようにステーのある側に立ってステーを足でおさえて作業してください。

(1) ルータ（M 12V2，M 12SA2，M 12BA，M 12，M 12VE，M 12SE，M 8V2，M 8SA2，M 8，TR－8，TR－12），トリマ（M 6SB，M 6，TR－6A）の場合

スイッチを入れ，被削材をテーブル上に両手で確実に押えながら，ストレートガイドに当て，静かに前方へ押し進めます。（図 50）

なお，ビットの回転方向は，ベンチスタンドの上から見て反時計方向（矢印方向）です。（図 51）

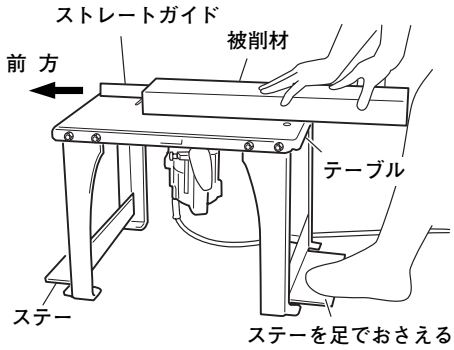


図　50

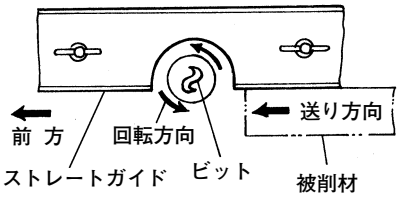


図　51

(2) ジグソー CJ 120，CJ 120V，CJ 110M，CJ 110MV，CJ 90VST，CJ 70V，CJ 65SC，CJ 65TC，CJ 65VC，CJ 60，CJ 60T，CJ 60Vの場合

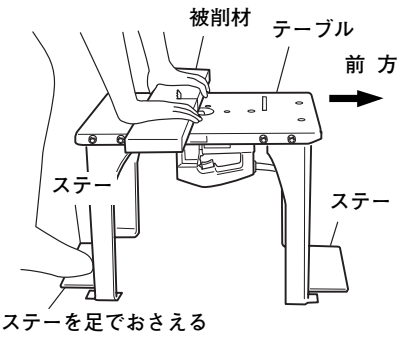


図　52

ジグソー本体のスイッチの引金を引き，ストッパを押してください。

指を離してもスイッチは入ったままになっておりますので，切るときは再び引金を引いてから離しますとストッパがはずれ，スイッチが切れます。

切断するときは被削材をテーブル上に両手で確実に押えながら，墨線に沿って被削材を前方に押します。（図 52）

注　• ルータ用ベンチスタンドでは傾斜切りはできません。

保 守・点 検

⚠ 警　告

- **点検・手入れの際は，必ずスイッチを切り，さし込みプラグを電源から抜いておいてください。**

1．ビット・ブレードの点検……

ビット・ブレードの切れ味が悪くなったものをそのままご使用になっておりますと，モーターに無理をかけることになり，また，能率も落ちますから早めに新品と交換してください。

2．各部取付けネジの点検……

各部取付けネジでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締めなおしてください。

ゆるんだままお使いになると，けがなど事故の原因になります。

3．製品や付属品の保管……

作業後は，スイッチを切り，必ずさし込みプラグを電源から抜いてルータ，トリマ，ジグソー本体をルータ用ベンチスタンドから取りはずして保管してください。

製品や付属品の保管場所として，下記のような場所は避け，安全で乾燥した場所に保管してください。

- ○お子様の手が届いたり，簡単に持ち出せる場所
- ○軒先など雨がかかったり，湿気のある場所
- ○温度が急変する場所
- ○直射日光の当たる場所
- ○引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

} このような場所には保管しない。

ご修理のときは

この機体は，厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は，決してご自分で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは，裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他，部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら，ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　　月　　日	販売店
製造番号(No.)	電話番号

■ 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全 国 営 業 拠 点

営業本部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）	☎(03) 5783-0626(代)
北海道支店	〒004-0053	札幌市厚別区厚別中央3条1丁目2番20号	☎(011) 896-1740(代)
東北支店	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号	☎(022) 288-8676(代)
関東支店	〒110-0016	東京都台東区台東四丁目11番4号（三井住友銀行御徒町ビル）	☎(03) 5812-6331(代)
中部支店	〒460-0008	名古屋市中区栄三丁目7番13号（コスモ栄ビル）	☎(052) 262-3811(代)
北陸支店	〒920-0058	金沢市示野中町一丁目163番	☎(076) 263-4311(代)
関西支店	〒663-8243	西宮市津門大箇町10番20号	☎(0798) 37-2665(代)
中国支店	〒730-0826	広島市中区南吉島二丁目3番7号	☎(082) 504-8282(代)
四国支店	〒760-0078	高松市今里町一丁目28番14号	☎(087) 863-6761(代)
九州支店	〒813-0062	福岡市東区松島四丁目8番5号	☎(092) 621-5772(代)

● **電動工具ご相談窓口** ── お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター　フリーダイヤル 0120-20 8822（無料）

※携帯電話からはご利用になれません。（土・日・祝日を除く　午前9：00 ～ 午後5：00）

電動工具ホームページ ── http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

006
部品コード　99454307　N